

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 201 345 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
02.05.2002 Bulletin 2002/18

(51) Int Cl.7: **B23K 9/167**

(21) Numéro de dépôt: **01402522.5**

(22) Date de dépôt: **01.10.2001**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR**
Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorité: **23.10.2000 FR 0013551**

(71) Demandeur: **L'air Liquide, S.A. à Directoire et
Conseil de Surveillance pour l'Etude et
l'Exploitation des Procédés Georges Claude
75321 Paris Cedex 07 (FR)**

(72) Inventeurs:
• **Cosson Stéphane**
95180 Menucourt (FR)
• **Cazottes, Eric**
95440 Ecouen (FR)
• **Darras, François**
78480 Verneuil sur Seine (FR)

(74) Mandataire: **Pittis, Olivier**
L'Air Liquide, S.A.,
Service Brevets & Marques,
75, Quai d'Orsay
75321 Paris Cedex 07 (FR)

(54) **Procédé de soudo-brasage TIG de toles galvanisées**

(57) L'invention concerne un procédé de soudo-brasage TIG, dans lequel on assemble au moins deux pièces métalliques galvanisées ou électro-zinguées en réalisant une fusion d'un fil d'apport fusible au moyen d'une torche de soudage TIG munie d'une électrode en tungstène alimentée en courant électrique, et en mettant en oeuvre une protection gazeuse, de manière à réaliser au moins un joint de soudure entre lesdites pié-

ces métalliques. L'électrode en tungstène est alimentée en courant électrique alternatif. Le fil d'apport est en cupro-aluminium ou en cupro-silicium. Le gaz de protection est choisi parmi l'argon et les mélanges d'argon et d'hélium, de préférence un mélange d'argon et d'hélium contenant jusqu'à 30% en volume d'hélium, le reste étant de l'argon.

EP 1 201 345 A1

Description

[0001] La présente invention se rapporte à un procédé de soudo-brasage TIG (Tungsten Inert Gas) de tôles galvanisées ou électro-zinguées, en particulier utilisable pour souder des pièces destinées à former des parties de véhicules.

[0002] Aujourd'hui, dans l'industrie automobile, les tôles galvanisées ou électro-zinguées sont couramment utilisées pour fabriquer des véhicules.

[0003] Toutefois, obtenir un assemblage correct de telles tôles pose problème au plan industriel.

[0004] Ainsi, les principales difficultés liées au soudage des tôles galvanisées ou électro-zinguées sont, d'une part, d'éviter de percer les tôles fines, c'est-à-dire des tôles ayant des épaisseurs inférieures à 2 mm qui sont les plus répandues, et, d'autre part, d'éviter ou de minimiser les projections adhérentes pouvant résulter du procédé d'assemblage de ces tôles, en particulier lorsque ces projections risquent de se produire sur les faces ou côtés destinés à constituer des parties visibles du véhicule.

[0005] Actuellement, pour les assemblages manuels de tôles galvanisées ou électro-zinguées, les procédés couramment utilisés sont le soudo-brasage à la flamme, le soudage MIG (Metal Inert Gas) et le soudo-brasage MIG.

[0006] Cependant, aucun de ces procédés ne peut être considéré comme pleinement satisfaisant.

[0007] En effet, en soudo-brasage à la flamme, les produits d'apports sont coûteux et le procédé peut engendrer des déformations des tôles et reste salissant puisque le flux de brasage doit être ensuite éliminé.

[0008] Par ailleurs, le soudage MIG des fines épaisseurs est très difficile et très problématique à cause des projections qu'il occasionne et des risques de perçage qui se produisent et entraînent, dès lors, de nombreuses retouches post-soudage des tôles soudées.

[0009] En outre, le soudo-brasage MIG, qui combine procédé MIG et utilisation d'un fil d'apport de type cupro-aluminium ou cupro-silicium, engendre des projections facilement adhérentes sur les tôles qui doivent être ensuite être éliminées par post-traitement des tôles soudées.

[0010] Le but de la présente invention est alors de proposer un procédé efficace d'assemblage de pièces galvanisées ou électro-zinguées, c'est-à-dire recouvertes d'une couche superficielle de zinc, lequel ne présente pas les inconvénients susmentionnés et qui permet de passer outre les difficultés liées à la présence de zinc sur les pièces à souder.

[0011] La solution est alors un procédé de soudo-brasage TIG, dans lequel on assemble au moins deux pièces métalliques galvanisées ou électro-zinguées en réalisant une fusion d'un fil d'apport fusible au moyen d'une torche de soudage TIG munie d'une électrode en tungstène alimentée en courant électrique, et en mettant en oeuvre une protection gazeuse, de manière à

réaliser au moins un joint de soudure entre les dites pièces métalliques.

[0012] Selon le cas, le procédé de l'invention peut comprendre l'une ou plusieurs des caractéristiques suivantes :

- l'électrode en tungstène est alimentée en courant électrique alternatif de manière à générer au moins un arc électrique.
- le fil d'apport est en cupro-aluminium ou en cupro-silicium.
- le gaz de protection est choisi parmi l'argon et les mélanges d'argon et d'hélium, de préférence un mélange d'argon et d'hélium contenant jusqu'à 30% en volume d'hélium, le reste étant de l'argon.
- les pièces sont en aciers galvanisés ou électro-zingués avec un revêtement de zinc ayant une épaisseur de 3 à 50 microns.
- l'intensité du courant est comprise entre 30 A et 400 A, de préférence comprise entre 60 A et 250 A.
- le diamètre du fil est compris entre 0.4 mm et 2 mm, de préférence entre 0,6 mm et 1,2 mm.
- la vitesse de soudage, en manuel, est supérieure à 20 cm/min, de préférence comprise entre 30 cm/min et 100 cm/min.
- les pièces galvanisées ou électro-zinguées à souder sont des pièces entrant dans une structure de véhicule, en particulier des pièces de carrosserie.
- l'épaisseur des pièces est comprise entre 0.1 mm et 3 mm, de préférence de l'ordre de 0.5 mm à 2 mm.

[0013] En d'autres termes, l'invention repose essentiellement sur l'utilisation d'arc électrique obtenu par une torche de soudage TIG (Tungsten Inert Gas) comme source de chaleur pour fondre un fil d'apport de brasage cupro-aluminium ou cupro-silicium.

[0014] Avantageusement, on met aussi en oeuvre un dévidage automatique du fil pour amener le fil de façon régulière et permettre ainsi d'atteindre des vitesses d'assemblage élevées, par exemple plus de 20 cm/min.

[0015] Le fait de mettre en oeuvre préférentiellement un procédé de soudage TIG avec un courant alternatif permet d'améliorer le soudage car engendrant un décapage du zinc en amont du bain de fusion.

[0016] La mise en oeuvre de l'invention peut être opérée au moyen d'un matériel de soudage TIG classique, par exemple une torche PROTIG™, un système d'alimentation DVT 1500 en fil fusible à cadenceur et un poste de soudage TIG SAF 300 ACDC ; ces équipements étant commercialisés par la société LA SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE.

[0017] Le gaz de soudage utilisé est préférentiellement un mélange d'argon et d'hélium (à 20% en volume) commercialisé par la société L'AIR LIQUIDE sous la dénomination ARCAL 32™.

[0018] Le procédé de l'invention est particulièrement adapté au soudage des assemblages à clin, en particu-

lier de pièces d'épaisseurs typiques de 0.57 mm, 0.69 mm, 0.97 mm ou 1.5 mm.

Exemple

[0019] Afin de valider le procédé de l'invention, des essais ont été réalisés et les soudures obtenues sont schématisées sur les figures 1 et 2.

[0020] Le figure 1 montre une vue en coupe transversale d'un assemblage à clin, c'est-à-dire d'une soudure S obtenue avec le procédé de l'invention, pour une pièce P2 de 1.5 mm soudée à une pièce P1 de 1 mm.

[0021] Le fil utilisé est un fil d'apport en cupro-aluminium commercialisé par la société LA SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE sous la référence NERTA-LIC™ 46.

[0022] L'intensité du courant alternatif a été fixée à 136 A, la vitesse du fil à 4 m/min, et l'électrode en tungstène avait un diamètre de 2.4 mm.

[0023] La vitesse de soudage atteinte, dans ce cas, a été de 45 cm/min environ.

[0024] La figure 2 montre une vue de dessus de la soudure S de la figure 1.

[0025] Le procédé de soudo-brasage selon l'invention permet d'obtenir les avantages suivants :

- un assemblage aisé des pièces,
- une vitesse d'assemblage de l'ordre de 35 à 45 cm/min, voire davantage ; la vitesse étant directement liée à l'intensité du courant,
- une absence totale de projections.
- une bonne tenue de l'électrode liée à l'utilisation du courant alternatif, c'est-à-dire à la phase de décapage.

Revendications

1. Procédé de soudo-brasage TIG, dans lequel on assemble au moins deux pièces métalliques galvanisées ou électro-zinguées en réalisant une fusion d'un fil d'apport fusible au moyen d'une torche de soudage TIG munie d'une électrode en tungstène alimentée en courant électrique, et en mettant en oeuvre une protection gazeuse, de manière à réaliser au moins un joint de soudure entre les dites pièces métalliques.
2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** l'électrode en tungstène est alimentée en courant électrique alternatif.
3. Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2, **caractérisé** ce que le fil d'apport est en cupro-aluminium ou en cupro-silicium.
4. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** le gaz de protection est choisi

parmi l'argon et les mélanges d'argon et d'hélium, de préférence un mélange d'argon et d'hélium contenant jusqu'à 30% en volume d'hélium, le reste étant de l'argon.

5. Procédé selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** les pièces sont en aciers galvanisés ou électro-zingués avec un revêtement de zinc ayant une épaisseur de 3 à 50 microns.
6. Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** l'intensité du courant est comprise entre 30 A et 400 A, de préférence comprise entre 60 A et 250 A.
7. Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que** le diamètre du fil est compris entre 0.4 mm et 2 mm, de préférence entre 0,6 mm et 1,2 mm.
8. Procédé selon l'une des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce que** la vitesse de soudage, en manuel, est supérieure à 20 cm/min, de préférence comprise entre 30 cm/min et 100 cm/min.
9. Procédé selon l'une des revendications 1 à 8, **caractérisé en ce que** les pièces galvanisées ou électro-zinguées à souder sont des pièces entrant dans une structure de véhicule, en particulier des pièces de carrosserie.
10. Procédé selon l'une des revendications 1 à 9, **caractérisé en ce que** l'épaisseur des pièces est comprise entre 0.1 mm et 3 mm, de préférence de l'ordre de 0.5 mm à 2 mm.

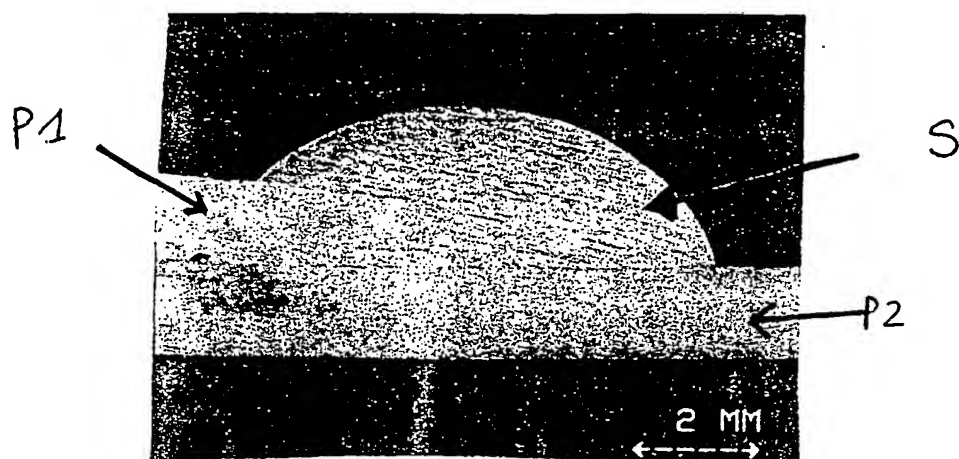


FIG. 1

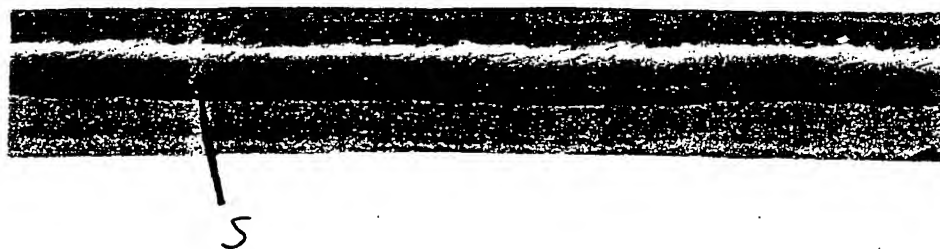


FIG. 2

BEST AVAILABLE COPY

BEST AVAILABLE COPY



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 01 40 2522

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.7)
A	EP 0 803 309 A (AICHI SANGYO CO., LTD) 29 octobre 1997 (1997-10-29) * colonne 3, ligne 7 - colonne 4, ligne 3 *	1,3,9	B23K9/167
A	WO 98 58758 A (EXXON PRODUCTION RESEARCH COMPANY) 30 décembre 1998 (1998-12-30) * revendication 1 *	1-4	
A	EP 0 509 778 A (KYODO OXYGEN CO., LTD) 21 octobre 1992 (1992-10-21) * page 4, alinéa 2; figure 1 *	1,3	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.7)
			B23K
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 11 février 2002	Examineur Herbreteau, D
<p>CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intermédiaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande I : cité pour d'autres raisons à : membre de la même famille, document correspondant</p>			

EP FORM 1533 03 EE, 11/94/222

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 01 40 2522

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

11-02-2002

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
EP 0803309	A	29-10-1997	JP 9295148 A	18-11-1997
			DE 69709223 D1	31-01-2002
			EP 0803309 A1	29-10-1997
			US 5789717 A	04-08-1998
WO 9858758	A	30-12-1998	AT 907698 A	15-11-2001
			AU 734121 B2	07-06-2001
			AU 7978298 A	04-01-1999
			AU 738861 B2	27-09-2001
			AU 7978798 A	04-01-1999
			AU 733528 B2	17-05-2001
			AU 7978898 A	04-01-1999
			AU 734119 B2	07-06-2001
			AU 8151398 A	04-01-1999
			AU 733606 B2	17-05-2001
			AU 8152298 A	04-01-1999
			AU 733821 B2	24-05-2001
			AU 8152498 A	04-01-1999
			AU 739054 B2	04-10-2001
			AU 8152598 A	04-01-1999
			AU 732004 B2	12-04-2001
			AU 8259898 A	04-01-1999
			BG 103996 A	29-12-2000
			BG 103998 A	29-12-2000
			BG 104000 A	29-12-2000
			BG 104001 A	29-12-2000
			BG 104002 A	29-12-2000
			BR 9810056 A	12-09-2000
			BR 9810066 A	26-09-2000
			BR 9810198 A	29-08-2000
			BR 9810200 A	08-08-2000
			BR 9810201 A	12-09-2000
			BR 9810203 A	05-09-2000
			BR 9810212 A	08-08-2000
			BR 9810221 A	08-08-2000
			CN 1261429 T	26-07-2000
			CN 1261430 T	26-07-2000
			CN 1261299 T	26-07-2000
			CN 1261951 T	02-08-2000
			CN 1261952 T	02-08-2000
			CN 1261924 T	02-08-2000
			CN 1270639 T	18-10-2000
			CN 1261925 T	02-08-2000
			DE 19882478 T0	15-06-2000
			DE 19882479 T0	09-08-2001
			DE 19882480 T0	21-06-2000

EP 1 201 345 A1

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No. 12/82

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 01 40 2522

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.

Lesdits membres sont contenus au fichier Informatique de l'Office européen des brevets à la date du

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

11-02-2002

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
WO 9858758	A		DE 19882481 T0	07-09-2000
			DE 19882488 T0	03-08-2000
			DE 19882491 T0	27-07-2000
			DE 19882492 T0	31-05-2000
			DE 19882495 T0	20-07-2000
			DK 179899 A	18-02-2000
			DK 181399 A	17-12-1999
			DK 182099 A	20-12-1999
EP 0509778	A	21-10-1992	DK 182199 A	20-12-1999
			JP 3184236 B2	09-07-2001
			JP 5169268 A	09-07-1993
			CA 2065904 A1	16-10-1992
			DE 69226040 D1	06-08-1998
			DE 69226040 T2	08-04-1999
			EP 0509778 A2	21-10-1992
			KR 9601586 B1	02-02-1996
			US 5256856 A	26-10-1993

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No. 12/82